

BE25ダイヘッド取扱説明書 BE25 DIE-HEAD INSTRUCTION MANUAL

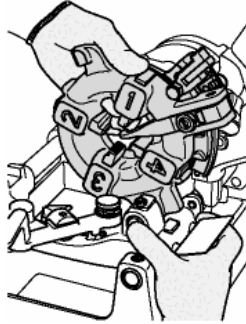
Asada

環境を守る親切ツール

I. ダイヘッドの取り付け・取り外し

〔1. サドルからの取り外し〕

- ①ダイヘッドを途中まで持ち上げます。
- ②ダイヘッドピンを親指で押し出します。
- ③ダイヘッドをサドルから取り外します。



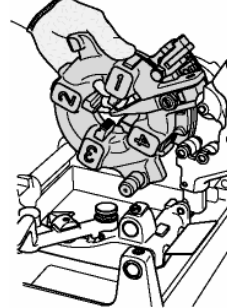
〔2. サドルへの取り付け〕

- ①ダイヘッドを持ち上げた状態で、サドルの穴にダイヘッドピンを止まるまで差し込みます。
- ②ダイヘッドを下へ降ろします。

I. Removing and installing Die-Head

〔1. Removing Die-Head from Carriage〕

- ①Lift the Die-Head halfway.
- ②Push out the Die-Head Pin with thumb.
- ③Remove the Die-Head from the Carriage.



〔2. Installing Die-Head on the Carriage〕

- ①Lift and hold the Die-Head and insert the Die-Head Pin until it seats the hole of the Carriage.
- ②Lower the Die-Head.

II. チェーザの取り付け・取り外し

〔1. 取り外し〕

！ 注意 CAUTION

- ◆チェーザの刃で手を切らないように、手袋をはめて作業してください。
- ◆Wear gloves to avoid cutting of hands by the Dies blade.

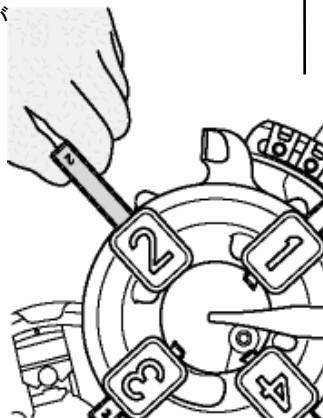
- ①位置決めプレートを外し、カム板を下げます。
- ②ダイヘッドが下りている場合は上からチェーザ番号1、4を抜きます。
- ③ダイヘッドを持ち上げて起こしチェーザ番号2、3を下へ抜きます。

〔2. 取り付け〕

！ 注意 CAUTION

- ◆ダイヘッドとチェーザの番号が合っていないと、正しいねじが切れません。
- ◆Proper threading cannot be achieved unless the number of the Die-Head does not match that of Dies.

- ①位置決めプレートが外れカム板が下がった状態を確認します。
- ②各ダイヘッドの番号と同じ番号のチェーザをカチッと音がするまで挿入します。
- ③このときダイヘッドとチェーザの番号が同一面にくるようにします。



- ①Remove the Location Plate and lower the Cam Plate.
- ②When the Die-Head is lowered, pull out Dies No. 1 and 4 from above.
- ③Lift and stand the Die-Head and pull Dies No. 2 and 3 downward.

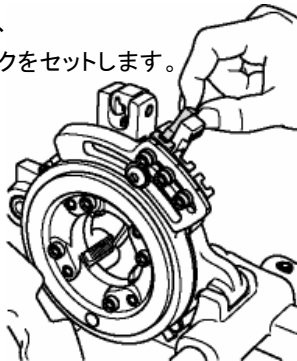
〔2. Installation〕

- ①Make sure the Location Plate is removed and the Cam Plate lowered.
- ②Insert the Dies having the same number as that of each Die-Head until click sound is heard.
- ③Make sure the numbers of Die-Head and Dies show on the same side.

IM0501

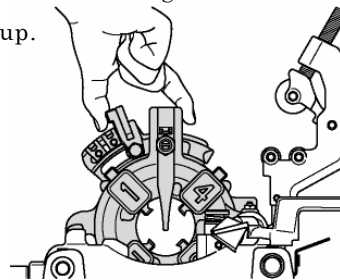
Ⅲ. ねじサイズの変更

- ①ねじのサイズが【PT $\frac{1}{2}$ ”】【PT $\frac{3}{4}$ ”】のときは【PT $\frac{1}{2}$ ”～ $\frac{3}{4}$ ”】のチーサ[®]を使用し、【PT1”】のときは【PT1”～1 $\frac{1}{2}$ ”】のチーサ[®]を使用します。
- ②チーサ[®]がねじサイズに適応していることを確認してください。
- ③ダイヘッドの位置決めプレートをねじサイズの位置決めブロック（【PT $\frac{1}{2}$ ”】【PT $\frac{3}{4}$ ”】【PT1”】）に入れます。
- ④ダイヘッドとセットブロックに指をかけ、上につまみ上げるようにセットブロックをセットします。



Ⅲ. Change of thread size

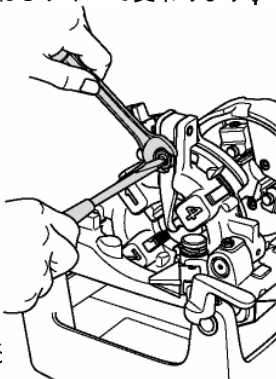
- ①For thread size 【 $\frac{1}{2}$ ”】、【 $\frac{3}{4}$ ”】，use Dies of 【 $\frac{1}{2}$ ” to $\frac{3}{4}$ ”】. For thread size 【1”】，use Dies of 【1” to 1 $\frac{1}{2}$ ”】.
- ②Make sure that Die-Head is set on Carriage and that Dies corresponds to the thread size.
- ③Put Location Plate of Die-Head into the thread size Location Block (【 $\frac{1}{2}$ ”】，【 $\frac{3}{4}$ ”】，【1”】).
- ④Set the finger on the Die-Head and Setting Block, set the Setting Block in a manner to pick it up.



Ⅳ. ねじ長さの調整

※出荷時は規格内のねじ長さに調整してありますが必要に応じて次のように調整します。

- ①セットブロックがセットされていることを確認します。
- ②ロッキングレバーに付いているロックナットをゆるめます。
- ③ードライバーでセットピンを時計方向にまわすとねじ長さが長くなり、反時計方向では短くなります。半回転でねじ長さが、2mm位変化します。
- ④一度調整すれば、ねじ長さはすべてのねじサイズで変わります。
- ⑤調整後ロックナットを締めてください。



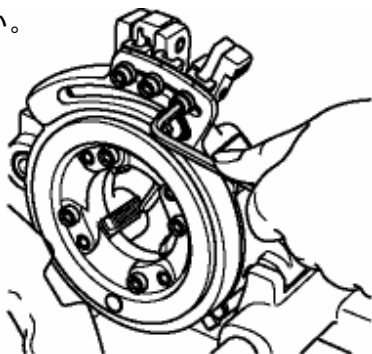
Ⅳ. Adjustment of thread length

※The thread length has been adjusted within the standard length at the factory, but can be Adjusted as required.

- ①Ensure the Setting Block is set.
- ②Loosen the lock nut attached to the Locking-Lever.
- ③Turning the Set Pin clockwise with a -Screwdriver makes longer threads and turning the same counterclockwise with a -Screwdriver makes shorter threads. The thread length could be changed about 2mm per half turn.
- ④Once adjusted, thread length changes for all thread sizes.
- ⑤After the adjustment, fasten the lock nut.

Ⅴ. ねじ深さの調整

- ①カム板に位置決めブロックを止めている六角穴付ボルトをゆるめてください。
- ②位置決めブロックを手前に引くとねじ深さが深くなり、奥に押すと浅くなります。1目盛りにつき1.5～2山変化します。
- ③六角穴付ボルトを締めて位置決めブロックを固定しねじ切りをします。
- ④切られたねじをパイプねじゲージ等で調べ必要なら再調整してください。



Ⅴ. Adjustment of thread depth

- ①Loosen the Stop Bolt securing the Location Block to the Cam Plate.
- ②Sliding the Location Block toward the front makes deeper threads and pushing it toward the back makes shallower threads. The thread depth will change by 1.5 to 2 threads per scale.
- ③Tighten the Stop Bolt to secure Location Block and start threading.
- ④Check the cut pipe with a pipe thread gauge, etc. and adjust it again if necessary.